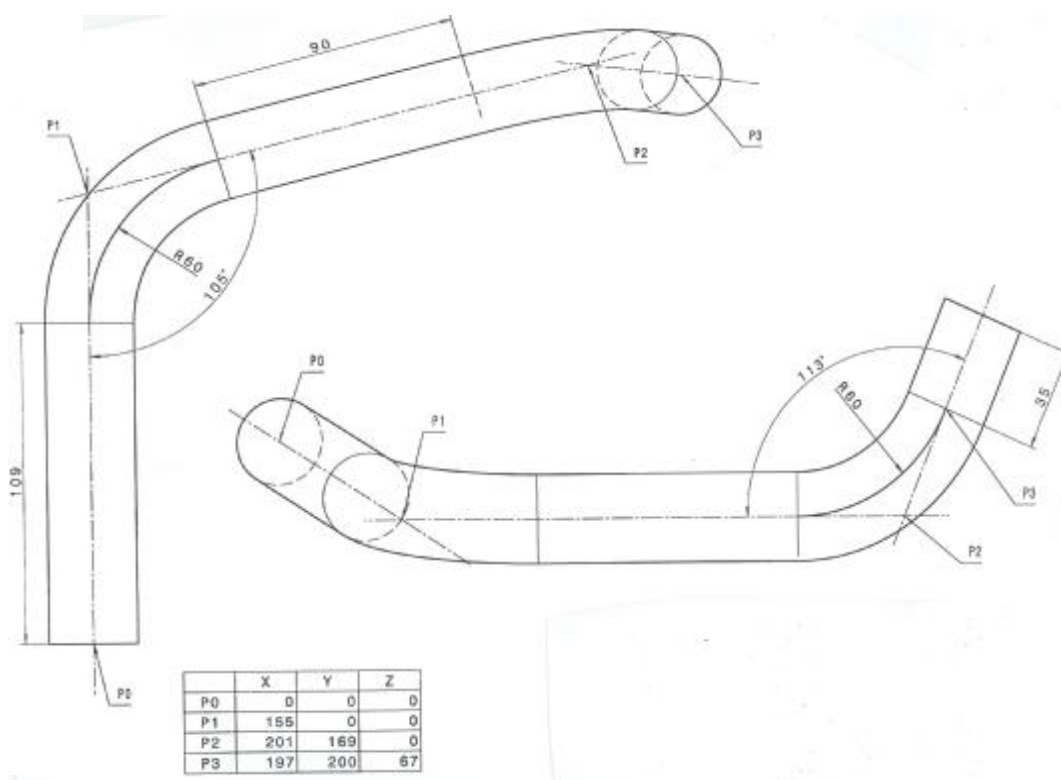


## Allgemeine Informationen zum Rohrbiegen

- Rohre werden mit Außendurchmesser und Wandstärke bezeichnet
- Biegeradien werden bis Rohrmitte (neutrale Faser) bemaßt.
- auch geschweißte Rohre, deren Innennaht geschabt ist, lassen sich biegen.
- Rohre die enger als  $2,5xD$  gebogen werden müssen geglüht/wärmebehandelt sein
- aufgrund der Technologie lassen sich beim Zugdornbiegen nur Bögen bis max.  $180^\circ$  anfertigen.
- Fertigungstoleranzen nach: Fertigung nach DIN ISO 2768-1 c  
bzw. Toleranzschlauch von 0,75mm

## Information zur Rohrteilkonstruktion

- Die Bemessung der Rohrteile kann erfolgen entweder als
  - Vorschub, Teilen, Biegenbemessung
    - § Gerade Länge zwischen den Bögen
    - § Verdrehwinkel zwischen den Bögen
    - § Winkel am Rohrbogen
- oder bevorzugt als
  - X-,Y-, Z-Koordinatenbemessung
    - § Bei Verlängerung der geraden Linien der Neutralenfaser ergeben sich kartesische Koordinatenschnittpunkte die in Tabellenform dargestellt werden können.



Die folgenden Punkte sind als Tipps zur Rohrteilkonstruktion für eine spätere kostengünstige Fertigung zu verstehen.

- Möglichst nur einen Biegeradius für den kompletten Konturverlauf wählen
- Radien größer  $1,5xD$  verwenden
- Spannweiten größer  $2xD$  wählen